



(43) 国際公開日  
2004 年 5 月 6 日 (06.05.2004)

PCT

(51) 国際特許分類<sup>7</sup>: H01L 31/042  
(21) 国際出願番号: PCT/JP2003/013358  
(22) 国際出願日: 2003 年 10 月 20 日 (20.10.2003)  
(25) 国際出願の言語: 日本語  
(26) 国際公開の言語: 日本語  
(30) 優先権データ:  
特願 2002-311938  
2002 年 10 月 25 日 (25.10.2002) JP  
特願 2002-311939  
2002 年 10 月 25 日 (25.10.2002) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 中島硝子工業株式会社 (NAKAJIMA GLASS CO., INC.) [JP/JP]; 〒715-0004 岡山県 井原市 木之子町 5301-2 Okayama (JP).

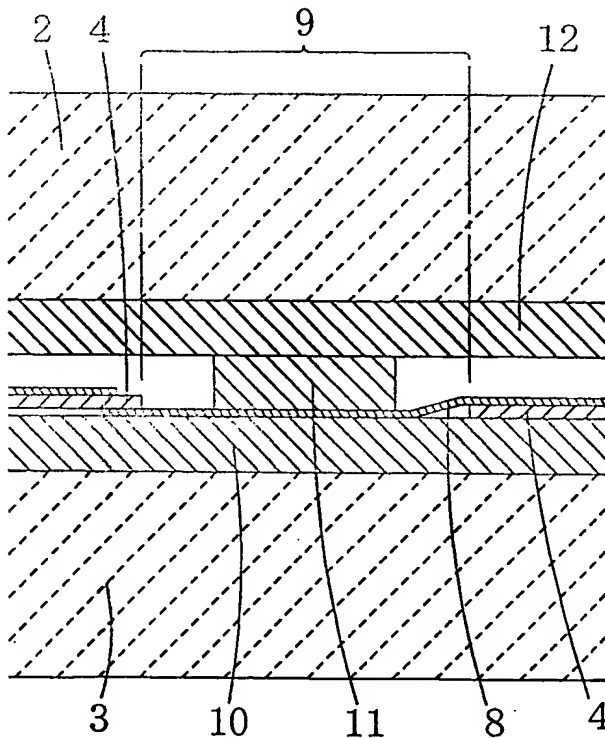
(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 勇木 健 (YUUKI, Takeshi) [JP/JP]; 〒720-0083 広島県 福山市 久松台 2 丁目 20 番 37 号 Hiroshima (JP). 秋山 勝 (AKIYAMA, Masaru) [JP/JP]; 〒710-1312 岡山県 吉備郡 真備町 辻田 533 Okayama (JP). 政田 圭三 (MASADA, Keizo) [JP/JP]; 〒710-0251 岡山県 倉敷市 玉島長尾 2627 番地の 2 Okayama (JP).

[続葉有]

(54) Title: SOLAR BATTERY MODULE MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: 太陽電池モジュールの製造方法



(57) Abstract: A method for manufacturing a solar battery module (1) including a plurality of solar battery cells (4) sealed by resin (5) between a transparent panel (2) of the light reception surface side and a back panel (3). A plurality of solar battery cells (4) are arranged at a predetermined interval and connected to one another by a conductor (8). A first seal resin sheet (12) covering substantially the entire surface of the transparent panel (2) of the light reception surface side is arranged between the transparent panel (2) of the light reception surface side and the solar battery cells (4). A second seal resin sheet (10) covering substantially the entire surface of the back panel (3) and the solar battery cells (4). At the space (9) between the solar battery cells (4), seal resin pieces (18, 19) having a thickness greater than the thickness of the solar battery cells (4) are arranged so as to be sandwiched by the first seal resin sheet (12) and the second seal resin sheet (10). Then, air between the transparent panel (2) of the light reception side and the back panel (3) is discharged. The resin (5) is heated so as to melt and cooled down to seal the module. Thus, when arranging a plurality of solar battery cells (4) and sealing them by resin (5), it is possible to prevent damage of the battery solar cells (4).

(57) 要約: 受光面側透明板 2 と裏面板 3 との間に複数の太陽電池セル 4 が樹脂 5 で封止されてなる太陽電池モジュール 1 の製造方法において、複数の太陽電池セル 4 を所定の間隔をあけて配列して相互に導線 8 で接続し、受光面側透明板 2 と太陽電池セル 4 の間に受光面側透明板 2 の実質的に全面を覆う第 1 封止樹脂シート 12 を配置し、裏面板 3 と太陽電池セル 4 の間に裏面板 3 の実質的に全面を覆う第 2 封止樹脂シート 10 を配置し、太陽電池セル 4 間の間隙部 9 には第 1 封止樹脂シート 12 と第 2 封止樹脂シート 10 で挟持されるように太陽電池セル 4 の厚みよりも厚い封止樹脂シート片 18, 19 を配置してから、受光面側透明板 2 と裏面板 3 との間の空気を排出し、

[続葉有]